

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 04-217407

(43)Date of publication of application : 07.08.1992

(51)Int.Cl.

B23B 27/22

(21)Application number : 03-033246

(71)Applicant : MITSUBISHI MATERIALS CORP

(22)Date of filing : 27.02.1991

(72)Inventor : FUKUOKA HITOSHI
SATO KATSUHIKO
KODERA YUICHI

(30)Priority

Priority number : 402 4669

Priority date : 27.02.1990

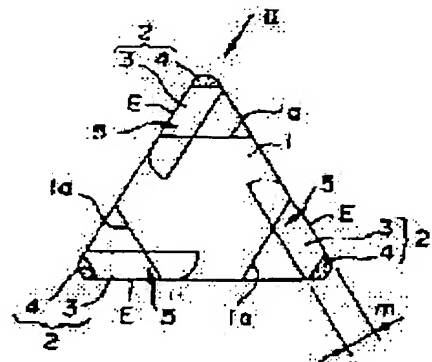
Priority country : JP

(54) THROW AWAY TIP

(57)Abstract:

PURPOSE: To improve chip discharging performance of a throw away tip which is formed of super high hardness sintered compact and reduce the quantity of usage of the super high hardness sintered compact.

CONSTITUTION: A base metal 1 has the corner provided with a cutout 1a to which a cutting edge member 2 is brazed. A super high hardness sintered compact 4 as the cutting edge member 2 is faced to the peripheral face of the base metal 1 to expose the super high hardness sintered compact 4 and a high hardness sintered compact 3 to the upper face of the base metal in sequence toward the center of the base metal, and on the surfaces of these a tip breaker 5 extended in parallel to a cutting edge E is formed. The surface roughness of the tip breaker 5 is set to be 0.5S to 10.0S. Since the surface roughness of the tip breaker 5 is 0.5S or more, chippings are given sufficient slide resistance into curling form, and since it is limited within 10.0S, there is no degradation of chip discharging performance due to excessive cutting resistance. Also, the super high hardness sintered compact 4 applied only to the tip of the base metal 1 brings the decreasing quantity of usage.



LEGAL STATUS

[Date of request for examination]

[Date of sending the examiner's decision of rejection]

[Kind of final disposal of application other than the examiner's decision of rejection or application converted registration]

BEST AVAILABLE COPY

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開平4-217407

(43) 公開日 平成4年(1992)8月7日

(51) Int.Cl.³

B 2 3 B 27/22

識別記号

庁内整理番号

7632-3C

F I

技術表示箇所

審査請求 未請求 請求項の数 2 (全 6 頁)

(21) 出願番号 特願平3-33246

(22) 出願日 平成3年(1991)2月27日

(31) 優先権主張番号 特願平2-46690

(32) 優先日 平2(1990)2月27日

(33) 優先権主張国 日本 (J P)

(71) 出願人 000006264

三菱マテリアル株式会社

東京都千代田区大手町1丁目5番1号

(72) 発明者 福岡 仁

東京都品川区西品川1丁目27番20号 三菱

マテリアル株式会社東京製作所内

(72) 発明者 佐藤 勝彦

岐阜県安八郡神戸町大字横井字中新田1528

番地 三菱マテリアル株式会社岐阜製作所

内

(74) 代理人 弁理士 志賀 正武 (外2名)

最終頁に続く

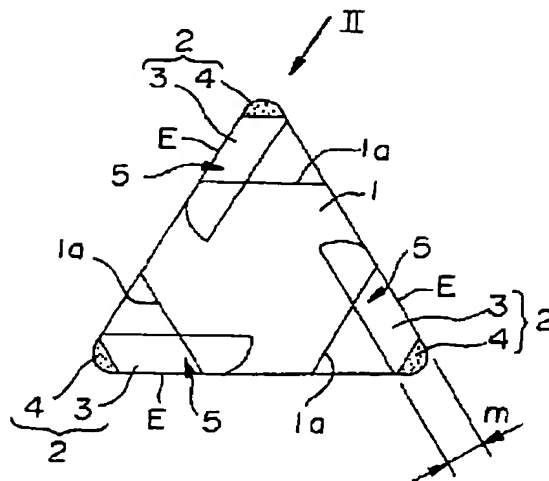
(54) 【発明の名称】 スローアウェイチップ

(57) 【要約】

【目的】 超高硬度焼結体を用いたスローアウェイチップの切屑排出性を改善するとともに、超高硬度焼結体の使用量の低減を図る。

【構成】 台金1の角部に切欠1aを形成して切刃部材2をろう付けする。切刃部材2の超高硬度焼結体4を台金1の周面側に向けることにより、台金上面に台金中心側へ向かって順次超高硬度焼結体4、高硬度焼結体3を露出させ、これらの表面に、切刃Eと平行に延びるチップブレーカ5を形成する。チップブレーカ5の表面あさは0.5S~10.0Sとする。

【効果】 チップブレーカ5の表面あさが0.5S以上とされているから切屑に十分な摺動抵抗を与えて切屑をカールさせることができ、10.0S以内に制限されているから過剰な切削抵抗で切屑排出性が悪化することもない。さらに超高硬度焼結体4を台金1の先端にのみ配しているから使用量が減少する。



【特許請求の範囲】

【請求項1】 多角形に形成された台金の上面角部に切刃部材を設けてなり、前記切刃部材は、超硬合金等の高硬度焼結体と、ダイヤモンドや立方晶窒化硼素等を主成分として焼結される超高硬度焼結体とを層状に形成したものであって、前記超高硬度焼結体を前記台金の周面に向けて該台金にろう付けされており、少なくとも前記超高硬度焼結体の上面に、表面あらさが0.5 S以上10.0 S以下のチップブレードが形成されていることを特徴とするスローアウェイチップ。

【請求項2】 前記超高硬度焼結体上の切刃に沿う位置における前記チップブレードの幅が1.0mm～3.0mmの範囲に設定されていることを特徴とする請求項1記載のスローアウェイチップ。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【産業上の利用分野】 本発明は、台金の角部にダイヤモンド等の超高硬度焼結体の切刃部材を配したスローアウェイチップに関するものである。

【0002】

【従来の技術】 従来、この種のスローアウェイチップ（以下、チップと略称する。）は、切屑の排出性を良好にするため、チップブレードの表面あらさを極めて良好に仕上げている。

【0003】

【発明が解決しようとする課題】 しかし、上記従来のチップにおいては、チップブレードによって切屑が渦巻き状にカールしにくいという欠点があった。

【0004】

【課題を解決するための手段】 上記欠点を解決するため、種々の実験を繰り返した結果、チップの切刃部分に超高硬度焼結体を使用した場合には、切れ味が向上して切削抵抗が低下する点では優れた性能が得られるものの、チップブレードの表面あらさが極めて小さく形成されているために切屑が該チップブレード上を極めて円滑に流れてしまい、このため切屑がチップブレード上でカールすることなく排出してしまう、即ちカールしにくくなるという知見を得た。

【0005】 本発明は、上記知見に基づきなされたものであって、切屑の流れに抵抗を与えることにより切屑をカールしやすくしたものである。

【0006】 すなわち、本発明は、多角形に形成された台金の上面角部に切刃部材を設けてなり、前記切刃部材は、超硬合金等の高硬度焼結体と、ダイヤモンドや立方晶窒化硼素等を主成分として焼結される超高硬度焼結体とを層状に形成したものであって、前記超高硬度焼結体を前記台金の周面に向けて該台金にろう付けされており、少なくとも前記超高硬度焼結体の上面に、表面あらさが0.5 S以上10.0 S以下のチップブレードを形成したものである。ここで、チップブレードの表面あら

さを0.5 S以上10.0 S以下に設定しているのは、0.5 S未満では、該チップブレード上を排動する切屑の排動抵抗が小さくなって、切屑がカールしにくくなるためであり、10.0 Sを越えた場合には、切屑の排動抵抗が大きくなって該切屑の排出性が悪化してしまうからである。なお、チップブレードの幅については切削条件に応じて適宜変更して良いが、チップブレードの表面粗さを上記範囲に設定することによる効果を一層確実に発揮させるには、超高硬度焼結体上の切刃に沿う部分における幅を1.0mm～3.0mmの範囲に設定することが好ましい。

【0007】

【作用】 本発明においては、チップブレードの表面あらさを0.5 S以上に形成しているため、切屑がチップブレードから十分な排動抵抗を受けてカールするようになる。その一方、表面粗さを10.0 S以内に制限しているので、過剰な切削抵抗によって切屑排出性が劣化するおそれもない。

【0008】

【実施例】 以下、図1及び図2を参照して本発明の第1実施例を説明する。

【0009】 これらの図において符号1は本実施例に係るチップの台金である。この台金1は、鋼や超硬合金等を素材として全体を三角形平板状に形成してなるもので、三つの角部の上面側にはそれぞれ切刃部材2が固着される切欠き1aが当該台金1の上方及び側方に開口させて形成されている。

【0010】 切刃部材2は、タングステンカーバイド（WC）を主成分とする超硬合金からなる高硬度焼結体3と、ダイヤモンドや立方晶窒化硼素（CBN）等を主成分とする超高硬度焼結体4とを層状に形成したものである。この切刃部材2はその超高硬度焼結体4が台金1の周面を向くように、すなわちチップの各角部から当該チップの中心側へ向かうに従って、順次、超高硬度焼結体4、高硬度焼結体3が台金1の上面に露出する向きで切欠き1aに挿入されてろう付け固着されている。そして、各切刃部材2の稜線部のうち、台金1の各角部の一方の側に連なる稜線部には切刃Eが形成され、さらに、台金1の上面には上記切刃Eに沿って超高硬度焼結体4から高硬度焼結体3まで延びるチップブレード5が形成されている。

【0011】 このチップブレード5は、切刃Eからチップの中心側へ離間するに従って漸次台金1の下面側へ直線的に後退する傾斜面5aと、この傾斜面5aの後端から台金1の上面に向かって曲率半径Rの円弧を描きつつ立ち上がる湾曲壁面5bとを有してなるもので、その表面粗さは全面に渡って0.5 S～10.0 Sの範囲内に設定されている。

【0012】 また、切刃Eからチップブレード5の後端までの距離（以下、ブレード幅と称する。）m及び湾曲

3

壁面5bの曲率半径Rは当該チップブレード5の全長に渡って一定とされている。ここで、上記ブレード幅mは切削速度や切刃Eの切込み深さ等の切削条件に応じて適宜変更され得るものであるが、なるべく1.0mm～3.0mmの範囲に設定することが好ましい。ブレード幅mが1.0mmに満たない場合には切屑とチップブレード5との接触長さが不足するために切屑に十分な摺動抵抗が作用しなくなって切屑がカールしにくくなるおそれがあり、他方、ブレード幅mが3.0mmを越える場合にはチップブレード5内で切屑が長く延び過ぎるために切屑のカールする方向が安定せず、切屑の絡み付きを招くなどかえって切屑排出性が劣化するおそれが生じるからである。なお、上述した湾曲壁面5bの曲率半径Rや、台金1の上面に対するチップブレード5の傾斜面5aの傾斜角（以下、チップすくい角と称する。） θ は、上記ブレード幅mと同様に切削条件等に応じて適宜変更して良いが、曲率半径Rを0.4mm～1.5mm、傾斜角 θ を10°～30°に設定することが好ましい。ちなみに図示の例では曲率半径Rがチップブレード5の全長に渡って0.8mmに、傾斜角 θ がチップブレード5の全長に渡って15°に設定されている。

【0013】次に、上記のように構成されたチップの製造手順について説明する。

【0014】まず、切刃部材2は、高硬度焼結体3および超高硬度焼結体4を同時に焼結する過程で両者を化学結合させ、これによってある程度の広がりを持つ部材を形成し、この部材から三角形に切り出して形成する。そして、この三角形の切刃部材2を、その超高硬度焼結体4の面を台金1の周面に向けて該台金1の切欠1aにろう付けした後、チップの上下面および周面を研磨する。その後、チップブレード5を放電加工または研磨により形成する。この際、放電加工と研磨のいずれを選択するかについては、チップブレード5の表面粗さが0.5S～10.0Sの範囲に収まる限りいずれを選択しても良く、例えば放電加工のみで上記の表面粗さが容易に得られる場合にはチップブレード5の表面に重ねて研磨を施す必要はない。

【0015】しかして、以上のように形成されたチップにおいては、チップブレード5の表面粗さが0.5Sよりも粗くなっているから切屑に十分な摺動抵抗が与えられる。従って、切刃Eで生成された切屑がチップブレード5の傾斜面5aに沿って成長して湾曲壁面5bまで確実に案内され、さらには湾曲壁面5bに沿って一定方向へ確実にカールすることとなる。その一方、本実施例ではチップブレード5の表面粗さが10.0S以内に制限されているから、切屑に過度な切削抵抗が作用して切屑の円滑なカールが阻害されるおそれもなく、さらには切屑の過剰な摩擦熱によって摩擦が促進されてチップの寿命が損なわれるおそれもない。しかも、本実施例ではブレード幅mが1.0mm～3.0mmの範囲に設定されてい

4

るから、チップブレード5の表面粗さを上記範囲に制限したことによる切屑排出性の改善効果が一層確実に発揮されることとなる。さらにまた、本実施例のチップでは台金1の3つの角部の全てに切刃部材2が設けられているから、順次各コーナでの切削が可能である。加えて、切刃部材2を超高硬度焼結体4が周面側を向くようにろう付け固着することによって高価な超高硬度焼結体4を角部の先端にのみ配置した構成であるから、チップのコストの低減を図ることができる。

10 【0016】なお、上記実施例においては、超合金からなる高硬度焼結体3を示したが、たとえばサーメット等の他の焼結合金を用いてもよい。ただし、超合金のようにろう付けによって台金に確実に固定することが可能で、かつ超高硬度焼結体と確実に化学結合することのできる材料を選択する必要がある。

【0017】また、チップブレード5の断面形状としては、図2に示すように傾斜面5aと湾曲壁面5bとを備えたものに限らず、図3に示すようにチップの上面と平行な平坦面5cと湾曲壁面5bとから構成されたものであっても良い。また、これら傾斜面5aや平坦面5cを設けることなく、全体を湾曲面で構成しても良い。さらに、チップブレード5としては、図4に示すように切刃Eに対して斜めに形成したものでも良く、また、図5に示すように、各コーナによって、切刃Eに平行なものや切刃Eに対して斜めのものなど異なる形状のものを設けても良い。このようなチップブレードを有するチップの場合には、一つのチップによって種々の切削ができるという利点がある。さらにまた、チップの各コーナに切刃部材2を設けたものを示したが、1つのコーナだけに該切刃部材2を設けたものであってもよい。なお、チップブレードを図4に示すように切刃Eに対して斜めに形成する場合のブレード幅mについては、チップブレード5のうち超高硬度焼結体4上の切刃Eに沿う部分の幅が上述した1.0mm～3.0mmの範囲にあれば良い。

40 【0018】次に、図6及び図7を参照して本発明の第2実施例を説明する。ただし、図1に示すチップと共通する構成要素には同一の符号を付し、その説明を省略する。図6及び図7に示すチップが図1に示すチップと異なる点は、主に切刃部材11の形状が異なる点である。すなわち、切刃部材11は、高硬度焼結体3および超高硬度焼結体4を同時に焼結する過程で両者が化学結合されたある広がりを持つ部材から切り出して得たものであり、台金1の上面側からの平面視において三角形のテーパ状に形成され（図6参照）、台金1の周面側からの側面視において長方形に形成されている。そして、この切刃部材11も、その先端側にのみ超高硬度焼結体4が配置されている点で上記第1実施例に示すチップと共通しているが、超高硬度焼結体4と高硬度焼結体3との接合面の向きが台金1の角部に連なる二つの稜線部のうちの一方に沿う方向へ向けられることにより、台金1の

平面視における超高硬度焼結体4の長手方向が切刃Eの延在方向とほぼ一致せしめられている点で第1実施例と異なっている。

【0019】また、合金1および切刃部材11には、これらの上面にチップブレード12が形成されている。このチップブレード12は上述した図1及び図2に示す第1実施例のチップと同様に放電加工あるいは研摩によって加工されてなるもので、切刃部材11の長手方向と斜めに交叉する方向へ延在せしめられている。そして、このチップブレード12の表面粗さは第1実施例と同様に0.5S~10.0Sの範囲に設定され、またブレード幅mは1.0mm~3.0mmの範囲に設定されている。さらに、チップブレード12の傾斜角θも10°~30°の範囲とされている。

【0020】上記のように構成されたチップにおいては、超高硬度焼結体4長手方向が切刃Eの延在方向と一致しているため、超高硬度焼結体4の使用量を増加させることなく、該超高硬度焼結体4上に形成される切刃Eの長さを大きく設定できる。

【0021】なお、図6及び図7に示すチップでは、超高硬度焼結体4に形成された切刃Eが合金1の平面視において各角部の左方に位置しているが、例えば図8及び図9に示すように切刃部材11を超高硬度焼結体4が各*

(切削条件)

- ・ 切削速度 ……400、800m/min.の2段階
- ・ 一回転当りの送り量 ……0.08mm/rev.
- ・ 切込み深さ(d:図10参照) ……0.18mm
- ・ 被削材材質 ……アルミニウム
- ・ 切削液 ……A1050相当品(JIS H4000)
- ・ ……水溶性切削剤

【表1】

	溝幅(mm)	切削速度V (m/min)	
		400	800
実験例1	1.0	△	○
実験例2	1.7	○	○
実験例3	3.0	△	△
比較例1	-	×	×
比較例2	0.8	×	×
比較例3	3.5	×	×

【0023】表1によれば、ブレード幅mが1.0mm~3.0mmの範囲に設定された実験例1~3では、切削速度が400m/min.及び800m/min.のいずれの場合でも切屑を概ね良好にカールさせることができるのに対して、ブレード幅mが上記範囲を外れた比較例1~3で

*角部の右方を向くように装着し、かつチップブレード12を逆方向に形成すればいわゆる勝手違いのチップが得られることは勿論である。

【0022】次に、本発明について特にブレード幅の大小が切屑のカールに及ぼす影響を明らかにするために幾つかの実験例を行ったので説明する。図8及び図9に示す構成のチップ20を、図10に示すようにバイトホルダ21の先端部に装着し、この状態で旋盤のチャック22に把持された被削材Wの内径加工を行って切屑がカールする状況を観察した。この際、実験例1~3としてブレード幅mが1.0mm、1.7mm、3.0mmの3種類のチップを用意してそれぞれ切削試験を行った。また、比較例1~3としてチップブレードが無いもの及びブレード幅が0.8mm、3.5mmのものの3種類のチップを製作して同一条件で切削試験を行った。それぞれの結果を表1に列記する。なお、表中「○」で示す部分は切屑が逐次カールして排出された場合を表し、同様に「△」は切屑が真直ぐ延びてしまう場合が散見されるものの概ね良好にカールした場合を、「×」は切屑がほとんどカールしなかった場合を表す。なお、切削条件は下記に示す通りであり、また、チップのチップすくい角θは15°とした。

は切屑をほとんどカールさせることができず、これによりブレード幅mの適正範囲が明らかとなった。なお、ここで行った切削試験はあくまでブレード幅の適正範囲を確認するための試験であり、かかる範囲を外れた場合でもブレード表面粗さが0.5S~10.0Sの範囲に設定されている限り従来のチップよりも切屑を効果的にカールさせ得ることは勿論である。

【0024】

【発明の効果】以上説明したように、本発明は、多角形に形成された合金の上面角部に切刃部材を設けてなり、前記切刃部材は、超合金等の高硬度焼結体と、ダイヤモンドや立方晶窒化硼素等を主成分として焼結される超高硬度焼結体とを層状に形成したものであって、前記超高硬度焼結体を前記合金の周面向けて該合金にろう付けされており、少なくとも前記超高硬度焼結体の上面に、表面あらさが0.5S以上10.0S以下のチップブレードが形成されたものであるから切屑にチップブレード表面から摺動抵抗を与えることができ、これによって該切屑を渦巻き状にカールさせることができる。しかも、切刃部材を、その超高硬度焼結体が合金の周面向

くようにろう付けすることによって、高価な超高硬度焼結体を台金の角部にのみ配した構成であるから、チップのコストの低減を図ることもできる。また、チップブレーカの幅を1.0mm～3.0mmに規制した場合には、チップブレーカの表面粗さを上記範囲に設定したことによる効果をより一層確実に発揮させることができる。

【図面の簡単な説明】

【図1】本発明の第1実施例におけるチップの平面図である。

【図2】図1のII方向からの矢視図である。

【図3】第1実施例の変形例におけるチップの側面図である。

【図4】第1実施例の他の変形例におけるチップの平面図である。

【図5】第1実施例のさらに他の変形例におけるチップ

の平面図である。

【図6】第2実施例におけるチップの平面図である。

【図7】図6のVII方向からの矢視図である。

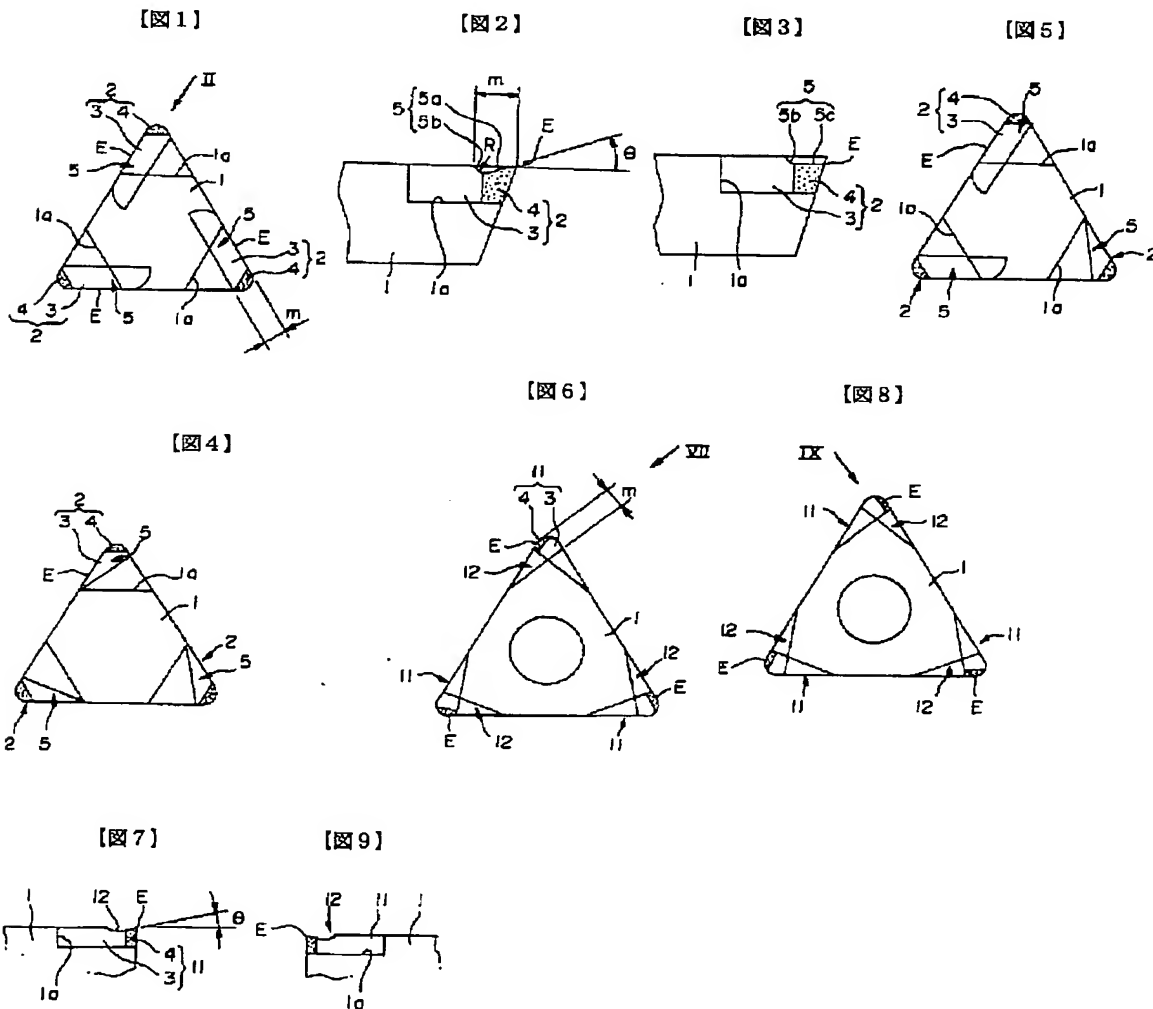
【図8】図6に示すチップに対して勝手違いのチップを示す平面図である。

【図9】図8のIX方向からの矢視図である。

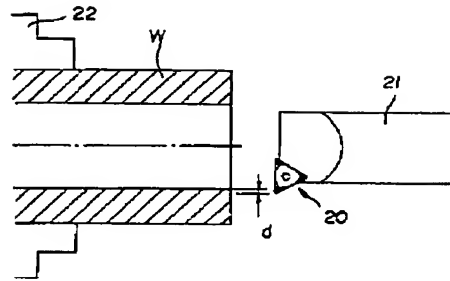
【図10】図8及び図9に示すチップで被削材の内径加工を行った際の状況を示す図である。

【符号の説明】

- 10 1 台金
2, 11 切刃部材
3 高硬度焼結体
4 超高硬度焼結体
5, 12 チップブレーカ



【図10】



フロントページの続き

(72)発明者 小寺 雄一

岐阜県安八郡神戸町大字横井字中新田1528

番地 三菱マテリアル株式会社岐阜製作所
内